



weha in Königsbrunn:

Neues und Bewährtes

Am 17. und 18. März 2007 fanden bei weha wieder Tage der offenen Tür statt. **Naturstein** befragte Stefan Deschler und Rudolf Stadler zu aktuellen Problemen der Branche und nahm Neuheiten in Augenschein.

Naturstein: Wie schätzt weha die gegenwärtige und zukünftige Situation der Natursteinbranche in Deutschland ein?

Stefan Deschler: Die gegenwärtige Situation der deutschen Natursteinindustrie und der Naturstein verarbeitenden Betriebe stellt sich, je nach Bearbeitungsfeld der einzelnen Betriebe, komplett unterschiedlich dar.

Generell kann man feststellen, dass ca. 20 bis 30 Prozent der Betriebe fortschrittlich und in die Zukunft denkend arbeiten. Sie sind für Neues offen und probieren innovative Produkte im Bereich der Werkzeuge und Maschinen gerne aus. Diese Kunden sind mehrheitlich sehr erfolgreich am Markt, egal in welchem Bearbeitungsfeld sie tätig sind.

Bei ca. 50 Prozent handelt es sich um Betriebe, die entweder durch ihr Tagesgeschäft so ausgelastet sind, dass sie wenig Zeit finden, sich mit Neuerungen zu befassen, oder um solche, deren Umsätze so zufriedenstellend sind, dass Innovation und Veränderungen nicht als ein brennendes Thema angesehen werden. Die restlichen Betriebe sehen

sich in ihren Innovationsbemühungen beeinträchtigt – durch Standortprobleme, durch fehlende finanzielle Möglichkeiten, den Betrieb zu erweitern, oder aufgrund nicht geregelter Nachfolge. In vielen Fällen führt dies zu Betriebsschließungen.

Je nach Betätigungsfeld teilt weha die Betriebe grundsätzlich in drei Kategorien ein:

Grabsteinbetriebe

Betriebe, die sich ausschließlich mit der Produktion oder dem Handel von Grabdenkmälern befassen, werden in den nächsten Jahren am meisten am Markt zu kämpfen haben. Die Ursachen wurden ja in der Fachpresse bereits des Öfteren diskutiert. Nur die innovativsten Betriebe werden sich in Zukunft durchsetzen können. weha bietet diesem Kundenkreis Zukunftstechnologien im Bereich der Grabmalbearbeitung an, damit sie im harten Wettbewerb bestehen können. Mit fortschrittlichen und leistungsfähigen Maschinen und Werkzeugen werden bei geringen Produktionskosten hohe Fertigungsqualitäten erreicht. Damit können sich die Unternehmen gegen-

über Billigangeboten aus dem Ausland behaupten.

Innenausbau und Baubetriebe

Mit der Wiederbelebung der Baukonjunktur, haben diese Betriebe die besten Chancen, kurz- und mittelfristig gute Zuwächse zu erzielen. Um den Anforderungen der neuen Marktsituation gerecht zu werden, empfiehlt weha diesem Kundenklientel, Maschinenanschaffungen zu erwägen, die schnellere Arbeitsabläufe beim Sägen, bei der Kantenbearbeitung und hier besonders bei der Profilbearbeitung ermöglichen.

Küchenplatten und exklusiver Innenausbau

Dieser in den letzten Jahren mit Abstand am schnellsten gewachsene Markt in Deutschland hat auch weha die höchsten Zusatzquoten gebracht. Mit 125 ausgelieferten und montierten INTERMAC CNC-Bearbeitungszentren in den letzten fünf Jahren ist auch hier der Trend deutlich abzusehen. weha sowie auch der italienische Partner INTERMAC sehen hier in den nächsten Jahren eine Konzentration zu Großbetrieben, was die Produktion von Massenware betrifft. Mittlere und kleinere Familienbetriebe werden unserer Einschätzung nach weiter ausgebaut, um den exklusiven Bereich abdecken zu können. In diesem Bereich wird der mittlere und



kleinere Verarbeiter, wenn sich die prognostizierten Zuwachsraten bestätigen, weiterhin einen Platz haben. Als Vorbild ist hier sicherlich die Schweiz zu nennen.

Naturstein: weha ist im Ausland sehr aktiv und mehrfach vertreten. In welchen Ländern laufen Ihre Geschäfte gut und wo könnte es besser gehen?

Stefan Deschler: weha ist in Europa mit Niederlassungen in den Ländern Schweiz, Österreich, Tschechien, Slowakei, Polen und Ungarn und mit 21 Exklusiv-Händlern in den restlichen europäischen Ländern vertreten. Die breite Produktpalette von ca. 21 500 Artikeln – vom Arbeitsschutz bis zum größten CNC-Bearbeitungscenter – trägt viel zu den guten Erfolgen bei. Besonders in Osteuropa (Polen, Ukraine, Rumänien, Slowakei) sind die Umsatzzuwächse überproportional. Auch in Belgien und Großbritannien sind, aufgrund der sehr guten freundschaftlichen Beziehungen zu den dortigen Handelspartnern, bemerkenswerte Zuwachsraten zu verzeichnen. Auf den nordamerikanischen Markt trifft dieser Aufwärtstrend nicht zu, was auf die bereits länger anhaltende Dollarschwäche gegenüber dem starken Euro zurückzuführen ist.

Naturstein: Gibt es seitens weha für die Zukunft prinzipielle strategische Ziele?

Stefan Deschler: Das strategische Ziel der weha ist, wie schon in den letzten Jahren, unsere Marktposition zu stärken und weiter auszubauen. Dies ist

nur zu erreichen durch Zuverlässigkeit und Kundennähe, Verbesserung der Lieferbereitschaft, der Auswahl innovativer Produkte und kontinuierlicher Verbesserung der Qualität und des Services.

Das rechtzeitige Erkennen von Veränderungen und Anforderungen des Markts und die damit verbundene Anpassung sind uns ein enormes Anliegen.

Naturstein: Herr Stadler, Sie sind seit Ihrem 15. Lebensjahr bei weha und jetzt für den Bereich Produktionsanlagentechnik verantwortlich. Wie schätzen Sie aufgrund Ihres Erfahrungsschatzes die zukünftige Entwicklung auf den Gebieten Technik, Technologie und Werkzeuge ein?

Rudolf Stadler: Ich denke, dass die zukünftige Entwicklung, was sowohl Maschinen wie auch Werkzeuge und Hilfsmittel betrifft, in gleicher Art und Weise weitergehen wird, wie in den letzten 45 Jahren, die ich in der Branche gearbeitet habe. Wenn ich zurückdenke mit – aus heutiger Sicht – welchen einfachen Mitteln noch im Jahrzehnt 1960 / 1970 gearbeitet wurde und welche Automatisierungsmöglichkeiten heute zu Verfügung stehen, dann war das seinerzeit nicht vorstellbar. Diese Entwicklung wird sich kontinuierlich fortsetzen.

Naturstein: In den Natursteinbetrieben werden zunehmend neue Materialien entwickelt und verarbeitet. Was ist Ihre persönliche Meinung zu diesem Entwicklungstrend und wie stellt sich weha darauf ein?

Gabriele Wieninger

Werkstätten für Fotokeramik



Traditionelle Porzellanfotos

- auch als Stahlfotos für Rasengräber lieferbar



Hinterglasfotografie

- aus hochwertigem Kristall



Porzellanbücher

- auch geeignet für Urnengräber

Am Lehwinkel 1 81471 München
T 089/746337-11 F 089/7211577

gabriele.wieninger@gmx.de

www.gawien.de



Wir bei weha haben immer den Entwicklungstrend im Materialbereich genau verfolgt und uns sowohl vom Werkzeug- wie auch vom Maschinenangebot darauf eingestellt.

So spielte z. B. vor 4 bis 5 Jahrzehnten der Kunststein bei vielen unserer Kunden eine dominierende Rolle. Vielfach wurden Treppenstufen, Fensterbänke, Grabeinfassungen und sogar Grabsteine aus Kunststein hergestellt. Im Laufe der Jahre entwickelte sich dann immer stärker der Trend zum Naturstein, der heute in seiner großen Vielfalt Einzug in Bereiche genommen hat, die dem Stein und damit dem Steinmetz früher eher verschlossen waren.

Inzwischen drängen neue Materialien auf den Markt – Agglomerate – die mit dem Argument der gleichmäßigen Farbstruktur angeboten werden und teilweise von der Natursteinbearbeitung abweichende Bearbeitungsanforderungen verlangen. Man wird sehen welchen Marktanteil diese Materialien in Zukunft erreichen werden. Wir bei weha haben uns mit unserem Produkt-

angebot bereits auf diese Materialien eingestellt.

Im Gespräch mit Stefan Deschler und Rudolf Stadler wurde Naturstein auf folgende Neuheiten aufmerksam gemacht:

Konica Minolta zeigte die einfache Nutzung des Laserscanners VI-910 in Verbindung mit dem CNC-Bearbeitungszentrum Master 23. Die berührungsfreie dreidimensionale Erfassung von Objekten ist, laut Knut Lehmann von der Zweigniederlassung Minolta Deutschland, nach dem Motto »hinstellen, einschalten, loslegen« möglich. Das Objekt wird in verschiedenen Positionen erfasst, die Scans werden automatisch zueinander ausgerichtet und überlagert und zwar so lange, bis alle Details rechnerisch dokumentiert sind. Die Raumkoordinaten der Oberflächenstruktur des Objekts werden im STL-Format direkt an die Maschinensteuerung übertragen. Mit der Minolta 3D Software können gescannte oder

vorgegebene geometrische Körper (z. B. Kegel, Kugel, Zylinder) durch Skalierung und Modellierung beliebig verändert werden. Von besonderem Interesse ist die Ergänzung von Fehlstellen an kulturhistorisch wertvollen Gebäuden und Skulpturen, wo keine weitere Materialabtragung (Vierungen) zulässig ist. Bei punkt- und linien-symmetrischen Teilen (z. B. Säulen, Gewänden) werden die Fehlstellen durch Scannen erfasst, auf CNC-Maschinen die Fehlkörper hergestellt und passgenau eingesetzt. Die Restauration von Fehlstellen an unregelmäßigen Objekten (z. B. Skulpturen) erfordert vor dem Scannen der Oberfläche ein Ausfüllen der Fehlstellen mit einem Ersatzwerkstoff. Den Besuchern der Infotage wurde die problemlose Herstellung einer vorher gescannten Rose mit dem CNC-Bearbeitungszentrum Master 23 vorgeführt, Bild 1.

Der Werkstückkeil, Bild 2, dient dem Lösen von Platten vom Plattenstapel damit ein Plattengreifer eingesetzt werden kann. Mit dem keilförmigen Metallstab wird die zu transportierende Platte vom Stapel gelöst. Der Kunststoffkeil wird nachgesetzt. Im Kunststoffkeil sind Permanentmagnete für die sichere Aufbewahrung und ein Wischerblatt zum Säubern der Platten integriert.

Der Vakuumheber, Bild 3, ist für die sichere Abnahme von Küchenarbeitsplatten vom Bearbeitungstisch, z. B. einer CNC-Maschine, und Ablage zur weiteren Bearbeitung oder Verpackung vorgesehen. Der Außenrahmen besitzt die Nutzmaße 2 000 mm x 600 mm. Dazwischen befinden sich, quer angeordnet, 16 in Längsrichtung auf verschleißarmen Rundstabführungen ver-



schiebbare Vakuumsaugplatten. Die minimale aufzunehmende Stegbreite beträgt 50 mm. Nicht benötigte Saugplatten werden abgesperrt. Ein Warnsystem signalisiert zu geringen Unterdruck, also auch offene Saugplatten. Als Vorteil wird besonders die »werkzeugfreie« Bedienung angeführt. Der Schwerpunkt der jeweiligen Küchenarbeitsplatte wird experimentell durch Verschieben des Aufnahmepunkts des Vakuumhebers ermittelt. Dadurch sind auch Schrägstellungen möglich.

Das Plattenwendergerät, Bild 4, dient dem sicheren Wenden von Küchenarbeitsplatten durch nur eine Person, wenn z. B. nach der Bearbeitung auf CNC-Bearbeitungszentren die Platten von unten mit Armierungen versehen werden müssen. Die Platten können stirnseitig oder über die Breitseite eingeführt werden. Durch einen handbedienten Kettentrieb mit Kurbel wird das Allseitrollenniveau auf die Höhe der anschließenden Rollenförderer oder des Bänketischs der Bearbeitungsmaschine eingestellt. Mit einem Hebel wird die Platte gewendet. Die stirnseitigen Drehkränze gleiten auf Rollen. Zur Freigabe der Drehbewegung und zur Verhinderung von Rückdrehungen dient ein Rastbolzen. Die Einschubbreite beträgt 3000 mm, stirnseitig 1000 mm, so dass auch Eckplatten gewendet werden können. Die Wendevorrichtung ist fahrbar.

weha liefert Diamanttrennscheiben für die verschiedensten Einsatzzwecke. Auf Bild 5 sind, von vorn beginnend, die Werkzeuge GR hellgrün, W-Granit, Granit-Rot, Titan silber und zwei weitere Trennscheiben abgebildet. Die Trennscheibe GR hellgrün ist eine Neuentwicklung. Die Scheibe ist sehr

schnittfreudig, kann im Granit und Quarzit mit 35 m/s Umfangsgeschwindigkeit im Stufen- und Vollschnitt eingesetzt werden und ist von 400 bis 800 mm Durchmesser lieferbar (siehe auch »Werkzeug im Fokus 74«).

Die Bearbeitungsvorrichtung ATLAS PRO für Küchenarbeitsplatten und ähnliche Erzeugnisse wurde erstmals in Stahlkonstruktion vorgestellt, Bild 6. Sie ist in zwei Varianten im Angebot: ATLAS PRO mit Werkzeugaufnahme R 1/2", Spindelmotor 2,2 kW und ATLAS PRO KOMFORT mit ISO 30-Steilkegelaufnahme und Spindelmotor 3,5 kW. Der Bänketisch ist eine planparallele Steinplatte, die Linearführungen bestehen aus Rollen auf Rundstäben und vertikal kann von Hand oder motorisch zugestellt sowie mit motorischem Spindelndruck oder oszillierend gearbeitet werden. Für Kunden ist besonders die Zusicherung interessant, dass innerhalb von drei Jahren die ATLAS PRO mit voller Kaufpreiserstattung zurückgenommen wird, wenn sich der Kunde für ein höherwertiges Modell, beispielsweise eine Toro Plus oder INTERMAC, entscheidet.

Im Bereich Grabmalschmuck wurde auf eine neue Serie von Madonnen mit neuer Patinierung hingewiesen, Bild 7.

Schon am ersten Infotag war die Besucherresonanz sehr gut. Das ist auch auf den Gesichtern von Stefan Deschler (rechts) und Rudolf Stadler abzulesen, Bild 8. Sie stehen vor einer BRAVO 500, einer Maschine der neuen Brückensägenergeneration. Die neue Serie besteht aus den Typen BRAVO 500, 700, 1000, 1200, 1600 und Bravo 2000. Neuerungen sind unterschiedliche



Ausstattungen bis zu NC- und CNC-Maschinen, vibrationsarme und verwindungssteife Gesamtkonstruktion, Vergrößerung der Arbeitsbereiche, komplette Feuerverzinkung und ein »LARGE-Paket« für die BRAVO 700, welches die Maschine mit zahlreichen Hard- und Softwarekomponenten zu einer NC-Maschine macht. NATURSTEIN wird an geeigneter Stelle darüber berichten.

Dr.-Ing. Dieter Gerlach

KURZINFO:

Kontakt

Ludwig Werwein GmbH
Wikingerstraße 15
86343 Königsbrunn
Tel.: 0 82 31 / 60 07 - 0
Fax: 0 82 31 / 60 07 - 1 32
info@weha.com
www.weha.de

Stone+Tec 2007
Halle 7A, Stand 310

Haardter Sandstein gelb gebändert



FERTIGWARE

- ◆ Profilierte Werksteine
- ◆ Steinverblendungen
- ◆ Bodenbeläge
- ◆ Findlinge

ROHWARE

- ◆ Rohblockware
- ◆ Tranchen in jeder Stärke

LEONH. HANBUCH & SÖHNE GMBH & CO. KG

Eichkehle 62-66 · 67433 Neustadt-Haardt · Tel. (0 63 21) 9 63 30 · Fax (0 63 21) 96 33 33
Internet www.hanbuch.de · Email: natursteinwerk@hanbuch.de